

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**

THIS PAGE BLANK (USPTO)

PCTORGANISATION FÜR GEISTIGES EIGENTUM
Internationales Büro

44/9

**INTERNATIONALE ANMELDUNG VERÖFFENTLICHT NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE
INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES PATENTWESENS (PCT)**

(51) Internationale Patentklassifikation ⁶ : D01F 8/04, 8/06, 8/12, A46D 1/00, A61C 15/04	A1	(11) Internationale Veröffentlichungsnummer: WO 99/24649 (43) Internationales Veröffentlichungsdatum: 20. Mai 1999 (20.05.99)
(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP98/06954 (22) Internationales Anmeldedatum: 3. November 1998 (03.11.98) (30) Prioritätsdaten: 197 48 733.5 5. November 1997 (05.11.97) DE (71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten ausser US): PEDEX & CO. GMBH [DE/DE]; Hauptstrasse 67, D-69483 Wald-Michelbach (DE). (72) Erfinder; und (75) Erfinder/Anmelder (nur für US): WEIHRAUCH, Georg [DE/DE]; Am Rossert 1, D-69483 Wald-Michelbach (DE). (74) Anwälte: LICHTI, Heiner usw.; Postfach 41 07 60, D-76207 Karlsruhe (DE).		(81) Bestimmungsstaaten: AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BY, CA, CH, CN, CU, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MD, MG, MK, MN, MW, MX, NO, NZ, PL, PT, RO, RU, SD, SE, SG, SI, SK, SL, TJ, TM, TR, TT, UA, UG, US, UZ, VN, YU, ZW, ARIPO Patent (GH, GM, KE, LS, MW, SD, SZ, UG, ZW), eurasisches Patent (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches Patent (AT, BE, CH, CY, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE), OAPI Patent (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG). Veröffentlicht <i>Mit internationalem Recherchenbericht. Vor Ablauf der für Änderungen der Ansprüche zugelassenen Frist; Veröffentlichung wird wiederholt falls Änderungen eintreffen.</i>
(54) Title: MONOFIL FOR AND FOR PRODUCING BRISTLES OR INTERDENTAL CLEANING ELEMENTS, BRISTLE PRODUCTS WITH BRISTLES OF THIS TYPE AND INTERDENTAL CLEANING ELEMENTS (54) Bezeichnung: MONOFIL FÜR UND ZUR HERSTELLUNG VON BORSTEN ODER INTERDENTALREINIGER, SOWIE BORSTENWARE MIT SOLCHEN BORSTEN UND INTERDENTALREINIGER (57) Abstract The invention relates to a monofil which has reduced secondary bonding forces and which consists of at least two coextruded polymers, for producing bristles or interdental cleaning elements which can be slit in an essentially axial direction by means of mechanical forces. The aim of the invention is to obtain defined slits or flags. To this end, the two polymers contained in the monofil have a geometrically regular arrangement with the boundary layers in which the reduced secondary bonding forces are present running in an essentially axial direction. (57) Zusammenfassung Bei einem Monofil mit verminderten Sekundär-Bindungskräften aus wenigstens zwei koextrudierten Polymeren zur Herstellung von Borsten oder Interdentalreinigern, die durch Einwirkung mechanischer Kräfte im wesentlichen in Achsrichtung schlitzbar sind, wird zur Erzielung definierter Schlitzte oder Flaggen so vorgegangen, dass das Monofil die beiden Polymere in geometrisch regelmässiger Anordnung mit im wesentlichen in Achsrichtung verlaufenden Grenzschichten, in denen die verminderten Sekundärbindungskräfte herrschen, aufweist.		

LEDIGLICH ZUR INFORMATION

Codes zur Identifizierung von PCT-Vertragsstaaten auf den Kopfbögen der Schriften, die internationale Anmeldungen gemäss dem PCT veröffentlichen.

AL	Albanien	ES	Spanien	LS	Lesotho	SI	Slowenien
AM	Armenien	FI	Finnland	LT	Litauen	SK	Slowakei
AT	Österreich	FR	Frankreich	LU	Luxemburg	SN	Senegal
AU	Australien	GA	Gabun	LV	Lettland	SZ	Swasiland
AZ	Aserbaidshan	GB	Vereinigtes Königreich	MC	Monaco	TD	Tschad
BA	Bosnien-Herzegowina	GE	Georgien	MD	Republik Moldau	TG	Togo
BB	Barbados	GH	Ghana	MG	Madagaskar	TJ	Tadschikistan
BE	Belgien	GN	Guinea	MK	Die ehemalige jugoslawische Republik Mazedonien	TM	Turkmenistan
BF	Burkina Faso	GR	Griechenland			TR	Türkei
BG	Bulgarien	HU	Ungarn	ML	Mali	TT	Trinidad und Tobago
BJ	Benin	IE	Irland	MN	Mongolei	UA	Ukraine
BR	Brasilien	IL	Israel	MR	Mauretanien	UG	Uganda
BY	Belarus	IS	Island	MW	Malawi	US	Vereinigte Staaten von Amerika
CA	Kanada	IT	Italien	MX	Mexiko	UZ	Usbekistan
CF	Zentralafrikanische Republik	JP	Japan	NE	Niger	VN	Vietnam
CG	Kongo	KE	Kenia	NL	Niederlande	YU	Jugoslawien
CH	Schweiz	KG	Kirgisistan	NO	Norwegen	ZW	Zimbabwe
CI	Côte d'Ivoire	KP	Demokratische Volksrepublik Korea	NZ	Neuseeland		
CM	Kamerun			PL	Polen		
CN	China	KR	Republik Korea	PT	Portugal		
CU	Kuba	KZ	Kasachstan	RO	Rumänien		
CZ	Tschechische Republik	LC	St. Lucia	RU	Russische Föderation		
DE	Deutschland	LI	Liechtenstein	SD	Sudan		
DK	Dänemark	LK	Sri Lanka	SE	Schweden		
EE	Estland	LR	Liberia	SG	Singapur		

Monofil für und zur Herstellung von Borsten oder
Interdentalreiniger, sowie Borstenware mit solchen
Borsten und Interdentalreiniger

1

Die Erfindung betrifft ein Monofil mit verminderten
Sekundär-Bindungskräften aus wenigstens zwei gemeinsam
extrudierten Polymeren zur Herstellung von Borsten oder
5 Interdentalreinigern, die durch Einwirkung mechanischer
Kräfte im wesentlichen in Achsrichtung schlitzbar sind.
Ferner ist die Erfindung auf ein Verfahren zur Herstel-
lung von Borsten oder Interdentalreinigern aus solchen
Monofilen und auf Borstenwaren mit solchen Borsten bzw.
10 auf Interdentalreiniger gerichtet.

Borsten für Borstenwaren beliebiger Art, z.B. Bürsten zur
Körper- und Zahnpflege, Haushaltsbürsten, technische
Bürsten, Pinsel und dergleichen, werden heute überwiegend
15 aus Polymeren hergestellt, indem die Polymerschmelze zu
Endlosmonofilen extrudiert, die Monofile verstreckt und
gegebenenfalls stabilisiert werden. Aus solchen Monofilen
werden dann die Borsten durch Schneiden auf Wunschlänge

1 erhalten. In der Regel weisen die Monofile, wie die
Borsten, kreiszylindrischen Querschnitt auf. Für besonde-
re Anwendungszwecke sind auch Borsten mit anderem, z.B.
ovalem oder polygonalem Querschnitt bekannt. Mit einem
5 entsprechenden Profil wird dann das Monofil extrudiert.

In vielen Fällen ist es erwünscht, Borsten in einer
faserigen, insbesondere feinfaserigen Struktur am Nut-
zungsende einzusetzen. Dies gilt beispielsweise für
10 solche Borstenwaren, die zum Auftragen von Medien auf
Oberflächen od. dgl. bestimmt sind, z.B. Pinsel. Auch
dann, wenn eine flauschige Struktur angestrebt wird, muß
die Borste feinfaserig sein. In neuerer Zeit haben sich
auch in der Dentalmedizin Erkenntnisse durchgesetzt,
15 wonach konventionelle Borsten von Zahnbürsten in ihrer
Reinigungswirkung unzulänglich sind, da sie nicht in die
feinen Fisuren der Zahnoberfläche eindringen, sondern
über diese hinweggleiten. Ähnliches gilt für die Reini-
gungswirkung im Interdentalraum.

20

Um stark faserige Strukturen zu erhalten, ist bereits
vorgeschlagen worden, das Monofil aus Polymermischungen
zu extrudieren. Hierbei werden folgende Effekte genutzt:
beim Extrudieren und anschließenden Verstrecken des
25 Monofils werden die Polymermoleküle in Längsrichtung des
Monofils orientiert. Die in Längsrichtung wirkenden
primären Bindungskräfte sorgen für eine hohe Zugfestig-
keit. Die Längsorientierung der Moleküle bringt ferner
die gewünschte Biegeelastizität. Bei Monofilen aus einem
30 einzigen Polymer sind auch die sogenannten Sekundär-Bin-
dungskräfte, nämlich die Kräfte quer zur Moleküler-
streckung ausreichend groß, um ein Zerfasern oder Auf-
spleißen des Monofils bzw. der Borste zu verhindern. Bei
Monofilen aus zwei verschiedenen, gemischten Polymeren

1 entstehen hingegen zwischen den Molekülketten der Polyme-
re während des Verstreckens Gleitzonen, in denen die
sekundären Bindungskräfte reduziert sind. Ein solches
Monofil oder eine hieraus hergestellte Borste läßt sich
5 durch Einwirkung mechanischer Kräfte mittels schneidenar-
tige Werkzeuge zerfasern. Die hierdurch entstehenden
sogenannten Flaggen ("flags") besitzen eine sehr unregel-
mäßige Form, unregelmäßige Querschnitte und ausgefranste
Mantelflächen. In einem größeren Verband solcher Borsten
10 wird zwar eine flauschige und gut absorbierende Struktur
erreicht, jedoch weisen die Flaggen unkontrollierte
Festigkeitseigenschaften auf. Sie reißen aus, brechen ab
oder legen sich um. Solchermaßen zerfaserte Borsten sind
folglich unbefriedigend, für viele Anwendungsfälle sogar
15 untauglich. Der Einsatz bei Zahnbürsten ist aus hygieni-
schen Gründen bedenklich.

Die gleichen Nachteile weist eine bekannte Ausführung
einer Borste (WO97/14830) auf, die einen Kern und einen
20 Mantel besitzt, die durch Koextrusion von zwei verschie-
denen Polymeren hergestellt sind. Am nutzungsseitigen
Ende der Borste wird das Kernmaterial mechanisch oder
chemisch abgetragen, um eine vertiefte Tasche zu bilden,
die Zahnpflegemittel oder Farbe aufnehmen soll. Ferner
25 ist die Bildung von Flaggen ("flags") beschrieben, die
durch Zerfasern des Materials des Mantels, soweit dieser
den Kern überragt, erhalten werden. Auch dieses Zerfasern
erfolgt in herkömmlicher Weise mittels Messern und führt
deshalb zu den gleichen unregelmäßigen Strukturen.

30

Es sind deshalb insbesondere für Zahnbürsten auch schon
Borsten vorgeschlagen worden, die aus einer Vielzahl
dünner Fasern ähnlich Textilfasern und einen die Fasern
umhüllenden Mantel bestehen (DE 94 08 268 U1). Mantel und

- 1 Fasern können gleichfalls als Filament koextrudiert werden. Nach dem Zuschneiden auf Borstenlänge wird der Mantel am nutzungsseitigen Ende der Borste durch mechanisches Bearbeiten oder Schneiden entfernt, so daß die
- 5 Fasern auf einer kurzen Länge freiliegen. Abgesehen von der aufwendigen Herstellung solcher Borsten, sind auch sie nur begrenzt einsetzbar. Von großem Nachteil ist insbesondere die sprungartige Änderung des Biegeverhaltens am Übergang von den Fasern zum Mantel. Werden solche
- 10 Borsten bei Auftragsgeräten eingesetzt, kann es zur Beschädigung der Oberfläche aufgrund des harten Übergangs kommen. Gleiches gilt für den Einsatz solcher Borsten bei Zahnbürsten hinsichtlich der Wirkung auf die Zähne und das Zahnfleisch. Hinzu kommt, daß die Fasern praktisch
- 15 biegeschlaff sind, so daß sie in stärkere Vertiefungen, Interdentalräume od. dgl. nicht oder nicht ausreichend eindringen können. Auch brechen die Fasern bei Dauerbeanspruchung am Mantelrand leicht ab.
- 20 Interdentalreiniger können gleichfalls aus borstenähnlichen Monofilen gebildet sein, die jedoch an ihrer Oberfläche strukturiert sein sollten. Dies gelingt beispielsweise durch Beflocken.
- 25 Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, ein Monofil aus wenigstens zwei gemeinsamen extrudierten Polymeren vorzuschlagen, das zur Herstellung von geschlitzten Borsten oder Interdentalreinigern mit reproduzierbaren Festigkeitseigenschaften und nach Zahl, Form und Dimensionierung definierbaren Flaggen oder Schlitzten geeignet ist.
- 30 Ferner soll mit der Erfindung ein Verfahren zur Herstellung von Borsten oder Interdentalreinigern aus solchen Monofilen vorgeschlagen werden.

- 1 Ein diese Aufgabe lösendes Monofil zeichnet sich erfindungsgemäß dadurch aus, daß es die wenigstens zwei Polymere in geometrisch regelmäßiger Anordnung mit im wesentlichen in Achsrichtung verlaufenden Grenzschichten, in
5 denen die verminderten Sekundär-Bindungskräfte herrschen, aufweist.

- Extrusionsversuche haben gezeigt, daß es möglich ist, die wenigstens zwei verschiedene Polymere so zu extrudieren,
10 daß zwischen den Polymeren ebene Grenzflächen ausgebildet werden, in denen die sekundären Bindungskräfte stark reduziert sind. Durch die Geometrie der Grenzschichten läßt sich vorausbestimmen, in welcher Weise das Monofil, z.B. für einen Interdentalreiniger, oder die aus dem
15 Monofil durch Ablängen hergestellte Borste durch Einwirkung mechanischer Kräfte geschlitzt oder gespalten wird. Die Schlitze oder Flaggen entstehen genau in der durch die Geometrie des Extrudates vorgegebenen Kontur. Da sich die Grenzschichten in Längsrichtung des Monofils erstrecken, besitzt jede einzelne Flagge über ihre gesamte
20 Länge gleiche Form und gleichen Querschnitt. Es weisen deshalb auch sämtliche Flaggen gleiche Festigkeitseigenschaften, insbesondere gleiches Biegeverhalten und gleiche Zugfestigkeit auf. Es ist aber auch möglich, durch
25 entsprechende Auslegung der Geometrie Flaggen mit unterschiedlichen Querschnitten zu erzeugen. Da das Monofil bzw. die Borste bei Einwirkung mechanischer Kräfte ausschließlich und exakt an den Grenzschichten aufschlitzt bzw. aufspaltet, können die Flaggen bei entsprechender
30 Querschnittsform an den einander zugekehrten Flächen Kanten bilden, die die Reinigungswirkung unterstützen. Eine solchermaßen aufgespaltene Borste ist folglich an ihrer Mantelfläche auch wirksamer als herkömmliche Borsten. Aufgrund der kongruenten Formen spreizt die Borste

- 1 nicht allzusehr auf. In einem dicht gepackten Bündel aus
solchen Borsten nimmt jede Borste wieder eine monofilar-
tige Form an und die Flaggen kommen erst durch axialen
oder radialen Druck zur vollen Wirkung. Dadurch lassen
5 sich Medien gut aufnehmen und beim Auftragen durch An-
druck wieder abgeben.

In bevorzugter Ausführung ist vorgesehen, daß das Monofil
eine Matrix aus dem die physikalischen und chemischen
10 Eigenschaften der Borste bzw. des Interdentalreinigers
bestimmenden Polymer aufweist, und daß das zweite Polymer
in Form dünner Schichten in der Matrix eingelagert ist.
Dabei kann das zweite Polymer selbst die Grenzschicht mit
verminderten Sekundär-Bindungskräften bilden.

- 15 Auf diese Weise lassen sich Borsten herstellen, deren
Flaggen die günstigen Eigenschaften herkömmlicher Borsten
aufweisen. Auf der anderen Seite entstehen beim Aufspal-
ten keine Feinteile oder aber nur in geringem Umfang, so
20 daß die Borste auch keinen umfänglichen Reinigungsverfah-
ren unterzogen werden muß. Es werden definiert geflaggte
Borsten bzw. definiert geschlitzte Monofile für Interden-
talreiniger erhalten, bei denen ein weiterschreitendes
Spalten oder Schlitzen vermeiden werden kann.

- 25 Das Polymer der Matrix, wie auch der dünnen Schichten
kann ein Copolymer oder eine Polymermischung sein. Die
oben genannten Vorteile werden insbesondere dann optimal
erreicht, wenn die dünnen Schichten einen Anteil des
30 Polymers der Matrix enthalten. In diesem Fall reißt das
Polymer bzw. die Borste bei Krafteinwirkung an der
schwächsten Stelle, nämlich etwa in der Mitte der dünnen
Schichten auf, jedoch ist das Haftvermögen der Rest-
schichten aufgrund des der Matrix entsprechenden Polymer-

- 1 anteils an den entstehenden benachbarten Flaggen ausreichend groß, um die Entstehung von Feinteilen zu vermeiden.
- 5 Vorzugsweise weisen die dünnen Schichten eine Stärke von einigen μm auf. Praktische Extrusionsversuche haben gezeigt, daß sich solche dünnen Schichten mit dem Polymer der Matrix koextrudieren lassen.
- 10 In den dünnen Schichten können die beiden Polymere zu etwa gleichen Teilen vorhanden sein.

Die konkrete Ausführung der Geometrie wird von den gewünschten Eigenschaften der Borste bzw. des Interdental-

15 reinigers bestimmt. So können die dünnen Schichten in der Matrix bis zum Umfang des Monofils reichen, so daß das Monofil mit relativ geringer Krafteinwirkung geschlitzt oder gespalten werden kann.

- 20 Stattdessen ist es möglich, daß die dünnen Schichten in der Matrix mit Abstand vom Umfang des Monofils enden. In diesem Fall bedarf es etwas größerer Krafteinwirkung, doch ist hierbei von Vorteil, daß die entstehenden
- 25 bestehen, also die gleichen Verschleißeigenschaften wie der Mantel der Borste bzw. der Flaggen besitzt.

Gegebenenfalls kann die Matrix des Monofils ein drittes, in die Matrix eingelagertes Polymer aufweisen, das in

30 erster Linie zur Beeinflussung der Festigkeitseigenschaften der entstehenden Flaggen dient.

Das Monofil kann -wie bei Borsten üblicherweise der Fall- Kreisform, aber auch einen von der Kreisform abweichenden

- 1 Querschnitt aufweisen. Hier sind insbesondere polygonale Querschnitte zu nennen, die in ihrer Reinigungswirkung effektiver als runde Querschnitte sind.
- 5 Die dünnen Schichten können in diesem Fall zu den Ecken des polygonalen Querschnitts auslaufen, so daß relativ scharfe Kanten mit einem Kantenwinkel von kleiner 90° entstehen.
- 10 Stattdessen können die dünnen Schichten auch zu den Flächen des polygonalen Querschnitts auslaufen, wobei dann Kanten mit einem Kantenwinkel im Bereich von 90° realisiert werden können.
- 15 In bevorzugter Ausführung bestehen die Matrix aus Polyamid und die dünnen Schichten aus einem Polyolefin, insbesondere Polypropylen oder Polyethylen. Diese Werkstoffpaarung weist an den Grenzflächen ausreichend große
- 20 oder Schlitzten während der Verarbeitung und Benutzung der Borsten zu verhindern. Bei starker und gezielter Krafteinwirkung reißt der Polymerverbund jedoch auf.

Das erfindungsgemäße Verfahren zur Herstellung von Bor-

25 sten aus dem zuvor beschriebenen Monofil zeichnet sich erfindungsgemäß dadurch aus, daß die wenigstens zwei Polymere zu dem Monofil koextrudiert werden, das Monofil verstreckt und gegebenenfalls stabilisiert, das Monofil auf die gewünschte Länge der Borsten geschnitten wird und

30 die Borste an ihrem nutzungsseitigen Ende durch Einwirkung mechanischer Kräfte quer zur Borstenachse auf begrenzter Länge entlang der Grenzschichten gespalten wird. Stattdessen kann sowohl zur Herstellung von Borsten als auch von Interdentalreinigern so vorgegangen werden, daß

- 1 die wenigstens zwei Polymere zu dem Monofil koextrudiert
werden, und daß das Monofil nach dem Extrudieren, Ver-
strecken und gegebenenfalls Stabilisieren durch Einwir-
kung mechanischer Kräfte quer zur Monofilachse auf lokal
5 begrenzter Länge entlang der Grenzsichten geschlitzt
wird. Durch die erfindungsgemäßen Verfahren lassen sich
am Mantel des Monofils fisurenartige Schlitzte ausbilden,
die zur Aufnahme von Medien dienen können. Bei Zahnbür-
sten oder Interdentalreinigern kommen hierfür insbesonde-
10 re Zahnpflegemittel oder dentalmedizinische bzw. antibak-
terielle Präparate in Frage. Im übrigen erhält das Mono-
fil Interdentalreiniger auf dem Mantel durch die Schlitz-
zung eine erhöhte Rauigkeit.
- 15 Aus dem vorgenannten Monofil lassen sich Interdentalrei-
niger beliebiger Länge herstellen. Die gleiche Maßnahme
kann natürlich auch an der vom Monofil abgelängten Borste
vorgenommen werden. Hierbei können der Ort der Schlitzung
und die Ausdehnung der Schlitzte auf die Länge der Borste
20 abgestimmt werden, um ein Aufspalten des Borstenendes
entweder zu vermeiden oder aber gezielt zu fördern.
Beispielsweise kann nur das Borstenende gespalten werden.
Die weiterhin am Mantel eingebrachten Schlitzte können
nach Abnutzung der Flaggen zum weiteren Aufspalten der
25 Borste dienen. Je nach Art und Anzahl der eingelagerten
Schichten entsteht eine entsprechende Anzahl von Flaggen
am Nutzungsende der Borste.

- Im Falle der Verarbeitung des Monofils zu einem Interden-
30 talreiniger beliebiger Länge ist gemäß einer Variante des
Verfahren vorgesehen, daß das Monofil während oder nach
der Einwirkung der mechanischen Kräfte in Achsrichtung
gestaucht wird. Dadurch werden die längsgeschlitzten
Bereiche bzw. die die Schlitzte begrenzenden Stege am

- 1 Mantel des Monofils nach außen ausgebaucht.

Die mechanischen Kräfte werden vorzugsweise auf dem größten Teil des Umfangs des Monofils bzw. der Borste
5 aufgebracht, um sicherzustellen, daß sämtliche Grenzschichten der Polymere beaufschlagt werden.

Das Schlitzen des Monofils bzw. das Spalten der Borsten geschieht vorzugsweise durch Schlagkräfte. Stattdessen
10 können aber auch Quetsch- oder Torsionskräfte zur Wirkung gebracht werden. Diese Kräfte können an der zugeschnittenen Borste oder auch gleichzeitig an Gruppen von Borsten, z.B. an Borstenbündeln, vor oder nach ihrer Befestigung an dem Borstenträger der Bürste wirksam werden.

15 Vorzugsweise werden die Borsten an ihren nutzungsseitigen Enden gerundet. Dies kann vor und/oder nach dem Spalten geschehen. In weiterhin bevorzugter Ausführung des Verfahrens werden die nach dem Spalten entstehenden mehreren
20 Enden mit einer die nutzbare Länge optisch anzeigenden Markierung versehen. Damit wird dem Benutzer signalisiert, daß sich nach Abnutzung der Borste bis zur Markierung, also nach Abnutzen der aufgepaltenen Enden, die Gebrauchseigenschaften schlagartig ändern, da dann der
25 wesentlich biegesteifere Querschnitt der gesamten Borste zur Wirkung kommt. Auch werden die aufgepaltenen Enden immer kürzer und damit mechanisch aggressiver. Eine solche Anzeige ist insbesondere dann geboten, wenn es sich um Zahnbürsten, Körperpflegebürsten od. dgl. handelt.
30

Nachstehend ist die Erfindung anhand von in der Zeichnung wiedergegebenen Ausführungsbeispielen beschrieben. In der Zeichnung zeigen:

- 1
Fig. 1 bis Fig. 5 verschiedene Querschnitte eines Monofils;
- 5 Fig. 6 eine Ansicht einer Borste mit gespaltenem, nutzungsseitigem Ende,
- Fig. 7 eine Ansicht einer Borste bzw. einem Interdentalreiniger mit geschlitztem Mantel;
- 10 Fig. 8 eine weitere Variante eines Monofilquerschnitts und
- 15 Fig. 9 eine Ansicht eines Interdentalreinigers in einer abgewandelten Ausführung.

Das Monofil 1 gemäß Fig. 1 weist einen kreisförmigen Querschnitt auf und ist durch Koextrudieren von wenigstens zwei Polymeren hergestellt. Es besteht aus einer Matrix 2 aus einem die Eigenschaften der Borste bestimmenden Polymer und in geometrischer Form -in diesem Fall in Form eines Kreuzes- eingelagerten dünnen Schichten 3, die aus einem anderen Polymer oder einer Mischung mit dem Polymer der Matrix 2 bestehen. Im Bereich der dünnen Schichten 3 bzw. der Grenzflächen zu der Matrix 2 sind die sekundären Bindungskräfte, also die Bindungskräfte quer zur Längserstreckung des Monofils stark reduziert. Beim gezeigten Ausführungsbeispiel laufen die dünnen Schichten 3 an der Mantelfläche 4 des Monofils aus. Sie können aber auch mit geringem Abstand hiervon enden.

Als Polymere für die Matrix 2 kommen insbesondere Poly-

- 1 amide (PA) in Frage, während die dünnen Schichten 3 beispielsweise aus einer Polymermischung PA/PP oder PA/PE bestehen.
- 5 Beim Ausführungsbeispiel gemäß Fig. 2 sind die dünnen Schichten 3 in Form eines dreiarmligen Sterns in die Matrix 2 eingelagert, während Fig. 3 ein Monofil 1 mit polygonalem, nämlich dreieckigem Querschnitt zeigt. Bei diesem Ausführungsbeispiel laufen die eingelagerten
- 10 dünnen Schichten, die sich auch hier vom Zentrum aus nach außen erstrecken, in den Ecken des Polygons aus. Stattdessen können sie natürlich auch auf den Flächen zwischen den Ecken enden.
- 15 Bei dem Ausführungsbeispiel gemäß Fig. 4 ist mit der Matrix 2 des Monofils 1 noch ein weiteres von mehreren möglichen Polymeren extrudiert in der Weise, daß es völlig in der Matrix eingelagert ist. Beispielsweise kann es sich um fadenförmige Strukturen 5 handeln, welche nach
- 20 der Herstellung der Borste und dem Spalten bzw. Schlitzen derselben das Biegeverhalten bzw. die Festigkeit der entstehenden Flaggen beeinflussen.
- Fig. 5 zeigt ein flach rechteckiges Monofil 1, bei dem
- 25 die dünnen Schichten 3 rasterartig angelegt sind, so daß aus dem Monofil eine Vielzahl von im wesentlichen rechteckigen Flaggen erzeugt werden kann. Fig. 8 zeigt schließlich einen Monofilquerschnitt, bei dem die Matrix 2 aus vier gleichen äußeren Teilen mit dem Querschnitt
- 30 von Kreissektoren und einem mittleren Kern besteht, die durch entsprechend verlaufende dünne Schichten 3 abgegrenzt sind.

In Fig. 6 ist eine Borste 6 schematisch gezeigt, die aus

1 einem Monofil beispielsweise nach Fig. 2 durch Ablängen
hergestellt und durch Einwirkung mechanischer Kräfte auf
ihr nutzungsseitiges Ende aufgespalten ist, so daß ein-
zelne Flaggen 7 entstehen, deren Form der Form der die
5 Matrix 2 bildenden Bereiche des Monofils entspricht. Es
entstehen soviele Flaggen, wie die Matrix 2 durch dünne
Schichten 3 aufgegliedert ist. Die Nutzungslänge der
Flaggen kann beispielsweise durch den in Fig. 6 gezeigten
Querstrich optisch markiert sein.

10

Bei dem Ausführungsbeispiel gemäß Fig. 7 werden die
mechanischen Kräfte auf die Mantelfläche eines Monofils
in gleichmäßigen Abständen oder bei einer zugeschnittenen
Borste mit Abstand vom nutzungsseitigen Ende zur Wirkung
15 gebracht. Durch die Dicke der Schichten und die Größe der
Kraft und/oder die Häufigkeit/Frequenz ihrer Anwendung
läßt sich erreichen, daß der Mantel des Monofils oder der
Borste 6 nur auf lokal begrenzter Länge aufreißt und sich
Schlitze 8, 9 und 10 bilden. Diese Schlitze liegen etwa
20 in einer Flucht, nämlich in den durch die dünnen Schich-
ten 3 gebildeten Bereichen. Bei dieser Ausführung reißen
die Schlitze am Borstenende unter Bildung von Flaggen
auf. Bei fortschreitender Abnutzung der Borste bilden
sich die Flaggen ständig nach.

25

Ein Monofil nach Fig. 7 kann auch in beliebiger Länge als
Interdentalreiniger ("floss") dienen, wobei die Schlitze
Zahnpflegemittel, Antiseptika oder Antibakterizide auf-
nehmen können. Für einen Interdentalreiniger empfiehlt
30 sich ferner, das Monofil axial zu stauchen, wie dies Fig.
9 zeigt, so daß die die Schlitze begrenzenden Stege 10
aus dem Matrixpolymer sich nach außen wölben.

Die Matrix 2 bzw. das sie bildende Polymer können in den

- 1 einzelnen von den dünnen Schichten begrenzten Querschnittsteilen verschiedenfarbig sein.

Patentansprüche

- 1
1. Monofil mit verminderten Sekundär-Bindungskräften aus wenigstens zwei gemeinsam extrudierten Polymeren zur Herstellung von Borsten oder Interdentalreini-
- 5 gern, die durch Einwirkung mechanischer Kräfte im wesentlichen in Achsrichtung schlitzbar sind, dadurch gekennzeichnet, daß das Monofil die wenigstens zwei koextrudierten Polymere in geometrisch regel-
- 10 mäßiger Anordnung mit im wesentlichen in Achsrichtung verlaufenden Grenzschichten, in denen die verminderten Sekundär-Bindungskräfte herrschen, aufweist.
2. Monofil nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß
- 15 das Monofil eine Matrix aus dem die physikalischen und chemischen Eigenschaften der Borste bzw. des Interdentalreinigers bestimmenden Polymer aufweist, und daß das zweite Polymer in Form dünner Schichten

- 1 in der Matrix eingelagert ist.
3. Monofil nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß
5 das Polymer der Matrix ein Copolymer oder eine
Polymermischung ist.
4. Monofil nach Anspruch 2 oder 3, dadurch gekennzeichnet,
10 daß das Polymer der dünnen Schichten ein Copolymer oder eine Polymermischung ist.
5. Monofil nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß
das Polymer der dünnen Schichten die Sekundär-Bindungskräfte reduziert.
- 15 6. Monofil nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet,
daß die dünnen Schichten einen Anteil des
Polymers der Matrix enthalten.
- 20 7. Monofil nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet,
daß die beiden Polymere in den dünnen Schichten zu
etwa gleichen Teilen vorhanden sind.
- 25 8. Monofil nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch
gekennzeichnet, daß die dünnen Schichten eine Stärke
von einigen μm aufweisen.
- 30 9. Monofil nach einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch
gekennzeichnet, daß die dünnen Schichten in der
Matrix bis zum Umfang des Monofils reichen.
10. Monofil nach einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch
gekennzeichnet, daß die dünnen Schichten in der
Matrix mit Abstand vom Umfang des Monofils enden.

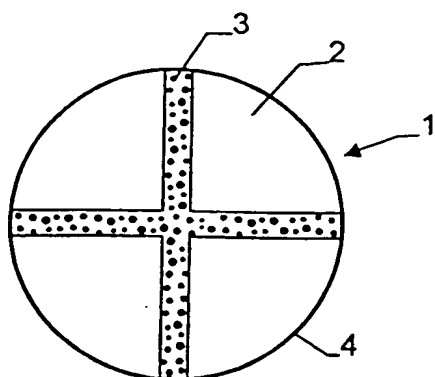
- 1 11. Monofil nach einem der Ansprüche 1 bis 10, dadurch
gekennzeichnet, daß die Matrix des Monofil ein
drittes in die Matrix eingelagertes Polymer auf-
weist.
- 5 12. Monofil nach einem der Ansprüche 1 bis 11, dadurch
gekennzeichnet, daß das Polymer der Matrix und das
der dünnen Schichten verschiedenfarbig sind.
- 10 13. Monofil nach einem der Ansprüche 1 bis 12, dadurch
gekennzeichnet, daß das Monofil einen von der
Kreisform abweichenden Querschnitt aufweist.
- 15 14. Monofil nach Anspruch 13, dadurch gekennzeichnet,
daß das Monofil einen polygonalen Querschnitt
aufweist.
- 20 15. Monofil nach Anspruch 14, dadurch gekennzeichnet,
daß die dünnen Schichten zu den Ecken des polygona-
len Querschnitts auslaufen.
- 25 16. Monofil nach Anspruch 14, dadurch gekennzeichnet,
daß die dünnen Schichten zu den Flächen des poly-
gonalen Querschnitts auslaufen.
- 30 17. Monofil nach einem der Ansprüche 1 bis 16, dadurch
gekennzeichnet, daß die Matrix aus Polyamid besteht
und die dünnen Schichten ein Polyolefin enthalten.
18. Verfahren zur Herstellung von Borsten aus Monofil
nach einem der Ansprüche 1 bis 17, dadurch gekenn-
zeichnet, daß die wenigstens zwei Polymere zu dem
Monofil koextrudiert werden, daß das Monofil ver-
streckt, gegebenenfalls stabilisiert und an-

- 1 schließend auf die gewünschte Länge der Borsten
geschnitten wird und schließlich die Borsten an
ihrem nutzungsseitigen Ende durch Einwirkung mecha-
5 nischer Kräfte quer zur Borstenachse auf begrenzter
Länge entlang der Grenzschichten gespalten werden.
19. Verfahren zur Herstellung von Borsten oder Interden-
talreinigern aus Monofilen nach einem der Ansprüche
1 bis 17, dadurch gekennzeichnet, daß die wenigstens
10 zwei Polymere zu dem Monofil koextrudiert werden,
daß das Monofil verstreckt, gegebenenfalls stabili-
siert und durch Einwirkung mechanischer Kräfte quer
zur Monofilachse auf lokal begrenzter Länge entlang
der Grenzschichten geschlitzt wird.
- 15 20. Verfahren nach Anspruch 19, dadurch gekennzeichnet,
daß das Monofil während oder nach der Einwirkung
der mechanischen Kräfte in Achsrichtung gestaucht
wird.
- 20 21. Verfahren nach einem der Ansprüche 18 bis 20, da-
durch gekennzeichnet, daß die mechanischen Kräfte
zumindest auf einem wesentlichen Teil des Umfangs
des Monofils bzw. der Borste zur Wirkung gebracht
25 werden.
22. Verfahren nach einem der Ansprüche 18 bis 21, da-
durch gekennzeichnet, daß das Monofil bzw. die
Borste durch Schlagkräfte geschlitzt bzw. gespalten
30 wird.
23. Verfahren nach einem der Ansprüche 18 bis 21, da-
durch gekennzeichnet, daß das Monofil bzw. die
Borste durch Quetschkräfte geschlitzt bzw. gespalten

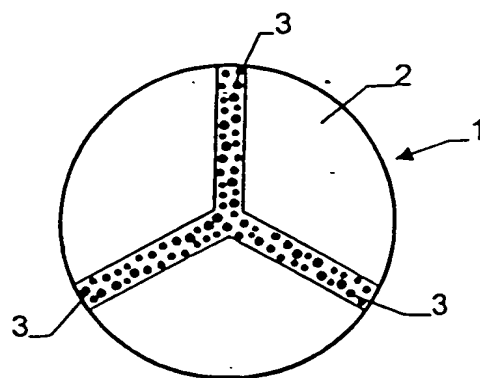
- 1 wird.
24. Verfahren nach einem der Ansprüche 18 bis 21, da-
durch gekennzeichnet, daß das Monofil bzw. die
5 Borste durch Torsionskräfte geschlitzt bzw. gespal-
ten wird.
25. Verfahren nach einem der Ansprüche 18 bis 24, da-
durch gekennzeichnet, daß die Borste vor dem Spalten
10 an ihrem nutzungsseitigen Ende gerundet wird.
26. Verfahren nach einem der Ansprüche 18 bis 25, da-
durch gekennzeichnet, daß die Borste nach dem Spal-
ten an dem nutzungsseitigen Ende gerundet wird.
15
27. Verfahren nach einem der Ansprüche 18 bis 26, da-
durch gekennzeichnet, daß die Borste mit einer die
nutzbare Länge der nach dem Spalten erhaltenen
mehreren Flaggen der Borste optisch anzeigenden
20 Markierung versehen wird.
28. Borstenware, bestehend aus einem Borstenträger und
daran befestigten Borsten, dadurch gekennzeichnet, daß
wenigstens ein Teil der Borsten aus einem Mono-
25 fil nach einem der Ansprüche 1 bis 17 gemäß dem
Verfahren nach einem der Ansprüche 18 bis 27 herge-
stellt ist.
29. Borstenware nach Anspruch 28, dadurch gekennzeich-
30 net, daß die mehreren Enden der gespaltenen Borsten
eine ihre nutzbare Länge anzeigende Markierung
aufweisen.
30. Borstenware in Form eines Interdentalreinigers, der

1 aus einem Monofil nach einem der Ansprüche 1 bis 17
 gemäß dem Verfahren nach Anspruch 19 oder 20 herge-
 stellt ist, dadurch gekennzeichnet, daß der Inter-
5 dentalreiniger an seinem Umfang in gleichmäßigen
 Abständen geschlitzt ist.

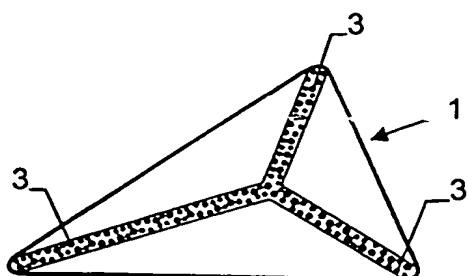
31. Borstenware nach Anspruch 30, dadurch gekennzeich-
 net, daß der Interdentalreiniger im Bereich der
 Schlitze durch Stauchen ausgebaucht ist.



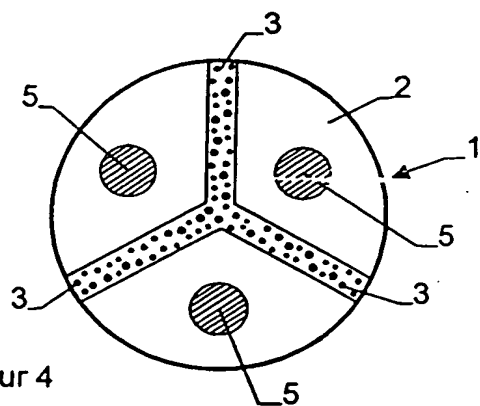
Figur 1



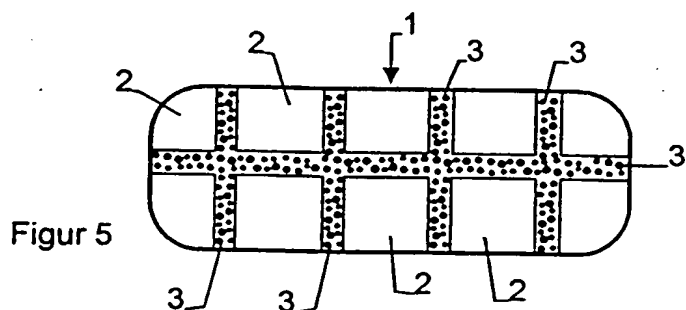
Figur 2



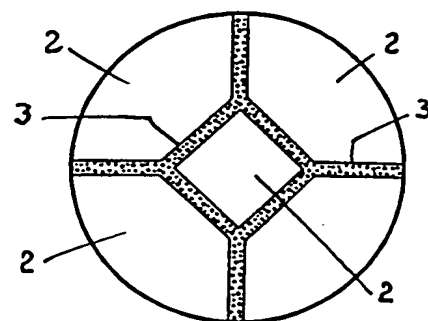
Figur 3



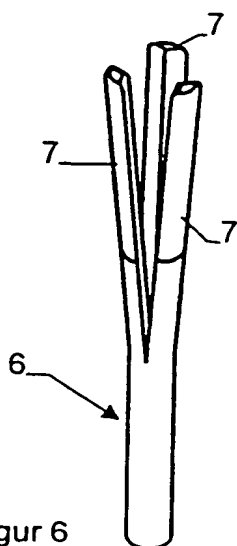
Figur 4



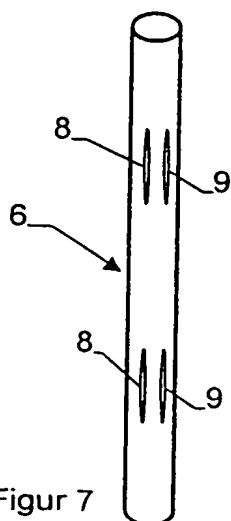
Figur 5



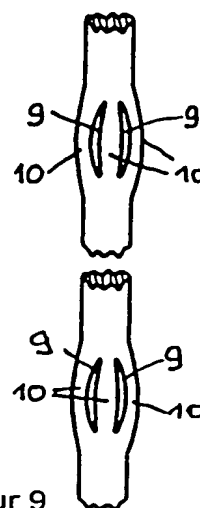
Figur 8



Figur 6



Figur 7



Figur 9

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

Intern. Patent Application No

PCT/EP 98/06954

Patent document cited in search report	Publication date	Patent family member(s)	Publication date
WO 9639117 A	12-12-1996	AU 6255696 A CA 2219276 A EP 0831763 A US 5875797 A	24-12-1996 12-12-1996 01-04-1998 02-03-1999
WO 9848086 A	29-10-1998	AU 2680197 A	13-11-1998
WO 9210114 A	25-06-1992	US 5128208 A	07-07-1992
US 3117362 A	14-01-1964	NONE	
DE 2307324 A	06-09-1973	JP 48087119 A GB 1393351 A US 3853977 A US 3916611 A	16-11-1973 07-05-1975 10-12-1974 04-11-1975
US 3173163 A	16-03-1965	NONE	

A. KLASSIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES

IPK 6 D01F8/04 D01F8/06 D01F8/12 A46D1/00 A61C15/04

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK

B. RECHERCHIERTE GEBIETE

Recherchierter Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)

IPK 6 D01F A46D A61C

Recherchierte aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A	WO 96 39117 A (GILLETTE CANADA ; TSENG MINGCHIH M (US); MASTERMAN THOMAS CRAIG (US) 12. Dezember 1996 siehe das ganze Dokument ---	1-31
P, A	WO 98 48086 A (E.I. DU PONT DE NEMOURS AND COMPANY) 29. Oktober 1998 siehe das ganze Dokument ---	1-31
A	WO 92 10114 A (E.I. DU PONT DE NEMOURS AND COMPANY) 25. Juni 1992 in der Anmeldung erwähnt siehe das ganze Dokument ---	1-31
A	US 3 117 362 A (BREEN A L) 14. Januar 1964 siehe das ganze Dokument ---	1-31
	--- -/-	



Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen



Siehe Anhang Patentfamilie

* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :

"A" Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist

"E" älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist

"L" Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)

"O" Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht

"P" Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist

"T" Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist

"X" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden

"Y" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist

"&" Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der internationalen Recherche

22. März 1999

Absenddatum des internationalen Recherchenberichts

07/04/1999

Name und Postanschrift der Internationalen Recherchenbehörde

Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Bevollmächtigter Bediensteter

Tarrida Torrell, J

C.(Fortsetzung) ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A	DE 23 07 324 A (KANEBO LTD) 6. September 1973 siehe das ganze Dokument ---	1-31
A	US 3 173 163 A (CRAMTON F R) 16. März 1965 -----	

INTERNATIONALER RESEARCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP 98/06954

Im Recherchenbericht angeführtes Patentedokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
WO 9639117 - A	12-12-1996	AU 6255696 A	24-12-1996
		CA 2219276 A	12-12-1996
		EP 0831763 A	01-04-1998
		US 5875797 A	02-03-1999
WO 9848086 A	29-10-1998	AU 2680197 A	13-11-1998
WO 9210114 A	25-06-1992	US 5128208 A	07-07-1992
US 3117362 A	14-01-1964	KEINE	
DE 2307324 A	06-09-1973	JP 48087119 A	16-11-1973
		GB 1393351 A	07-05-1975
		US 3853977 A	10-12-1974
		US 3916611 A	04-11-1975
US 3173163 A	16-03-1965	KEINE	

THIS PAGE BLANK (USPTO)